

## Beetle® PBTB130F

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + PET

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

PBTB130F is a 30% glass fibre reinforced PBT injection moulding grade. It features a modified formulation that offers good mechanical performance combined with higher surface gloss and excellent mould release.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Подсветка Термическая стабильность, хорошая Хорошая производительность при потере Отличный внешний вид		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBT PET-GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.55	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	0.60 - 1.2	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.060	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Зубчатый изод Impact	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/Af
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	16	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.30		IEC 60250
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
Индекс кислорода	20	%	ISO 4589-2

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	240 - 270	°C
Средняя температура	245 - 270	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 275	°C
Температура формы	80.0 - 110	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

#### Инструкции по впрыску

Back Pressure: Low Injection Pressure: High Polyester grades are very sensitive to moisture content during processing. Suitable pre-drying is essential. Excess moisture causes rapid hydrolytic degradation of the melt and severe impairment of mechanical properties. Low melt viscosity & brittle product are often the key indicators. Vacuum or dehumidified air driers must be used.

#### NOTE

- Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

**Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

